



MULTIUSO UNIPRIMER

Imprimación todo terreno al disolvente

Código: 5009

Descripción

El producto “Uniprimer” es una imprimación todo terreno, en base disolvente, con adherencia sobre una gran variedad de soportes y repintable con una amplia gama de productos.

Propiedades

- Excelente adherencia sobre todo tipo de superficies, incluido galvanizado
- Rápido secado y repintabilidad
- Repintable con alcídicos y poliuretanos y epoxi de dos componentes

Superficies de aplicación

Especialmente indicado como capa de imprimación en superficies interiores o exteriores de acero, acero galvanizado, metales cincados, aluminio y PVC en puertas, rejas, barandillas, vallas, marcos, ventanas, etc.

Características técnicas

Color:	Blanco, gris
Aspecto:	Mate
Densidad:	1,23 +- 0,02 k/l
Sólidos en volumen:	45 +- 0,2%
Dilución:	0 – 5 % en Disolvente para Sintéticos (Ferroluz)
Aplicación:	Brocha, rodillo, pistola “Airless”
Secado	Secado al tacto: 15 minutos a 20º C y 60% humedad relativa
Repintado:	Mínimo: 12 horas a 20º C
	Máximo: No tiene (Ver observaciones)
Rendimiento teórico:	10-11 m2/l
Condiciones de aplicación:	Aplicar con temperaturas superiores a + 5º C y humedad relativa inferior al 80%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrase por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o en zonas con previsión de rocío.



FÁBRICA Y ALMACÉN
Polígono Ind. Los Tánagos, Parcelas 5 y 6
39548 - VAL DE SAN VICENTE (Cantabria)
Tel. 942 718 197
Fax 942 718 109







Diámetro boquilla:	0.018”	
Presión boquilla:	150 atmósferas	
Espesor de película:	Húmedo:	70 - 80 micras
	Seco:	30 - 40 micras

Modo de empleo

ACERO:

Chorreado abrasivo al grado Sa 2 ½ de la norma ISO 8501.1 o limpieza manual o mecánica al grado St 3 de la misma norma.

Eliminar suciedad incrustada y restos de óxido mediante cepillado con púas de acero.

Acabado: Aplicar dos capas de MULTIUSOS UNIPRIMER. Dejar secar 12 horas a 20º C entre capas.

ACERO GALVANIZADO Y ALUMINIO:

Eliminar aceite, grasa y suciedad mediante un desengrasante. Eliminar sales y residuos sólidos con agua a presión y dejar secar. Eliminar la pintura envejecida o en mal estado mediante un decapante a base de Cloruro de Metileno. Lavar con agua y dejar secar.

Acabado: Aplicar una capa de MULTIUSOS UNIPRIMER.

PVC:

Eliminar aceite, grasa, parafinas, desmoldeantes y suciedad incrustada mediante un desengrasante.

Lijar suavemente y aplicar una capa MULTIUSOS UNIPRIMER.

Acabado: Aplicar dos capas del ESMALTE SINTETICO escogido ó DE POLIURETANO ó EPOXI ó CLOROCACHO (Ver observaciones).

Observaciones

- Sobre acero nuevo no aplicar menos de 2 capas a un espesor mínimo de 35 micras en seco y por capa. No aplicar espesores superiores a 60 micras por capa ya que el secado en profundidad no se produce correctamente y el producto queda blando provocando arrugados cuando se aplican las capas de acabado.

- No tiene intervalo máximo de repintado, excepto en superficies expuestas a condensación abundante, grandes oscilaciones de temperatura, salpicaduras de contaminantes químicos o ambientes polvorientos. En este caso se recomienda un intervalo máximo de repintado de una semana. Si se sobrepasa, se recomienda conferir cierta rugosidad a la superficie pintada con el fin de asegurar la adherencia de las capas siguientes. Si el producto aplicado ha sido expuesto a ambientes contaminados, limpiar cuidadosamente con agua a presión antes de repintar.





- El intervalo de repintado para productos sintéticos o alcídicos es de 12 horas a 20º C y de 48 a 72 horas mínimo para clorocauchos, epoxi o poliuretanos.

- **Tiempo de almacenaje:** 24 meses, desde su fabricación y envasado, sin abrir, manteniendo en sitio cerrado y temperaturas comprendidas entre 8 y 35ºC.
  Otras situaciones específicas no contempladas en esta ficha, consultar con nuestro servicio Técnico Comercial.

Pinturas Ferroluz
FÁBRICA Y ALMACÉN
Polígono Ind. Los Tánagos, Parcelas 5 y 6
39548 · VAL DE SAN VICENTE (Cantabria)
Tel. 942 718 197
Fax 942 718 109

